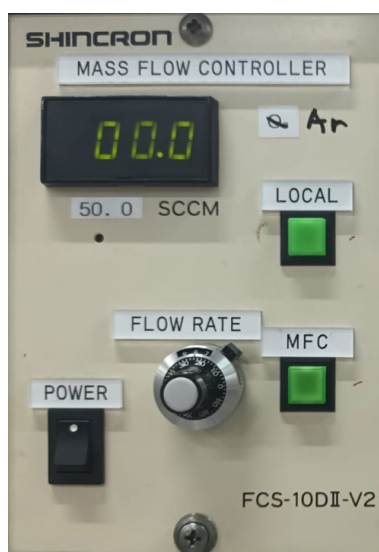


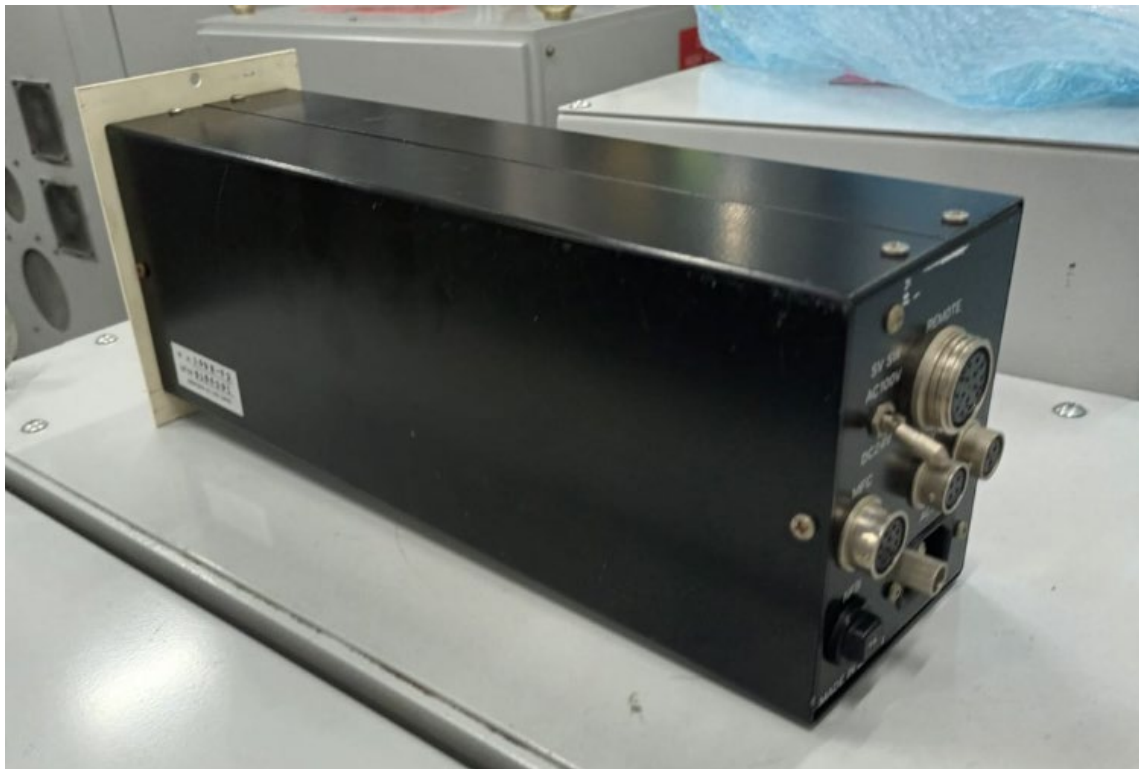
MEMORIAL DESCRITIVO

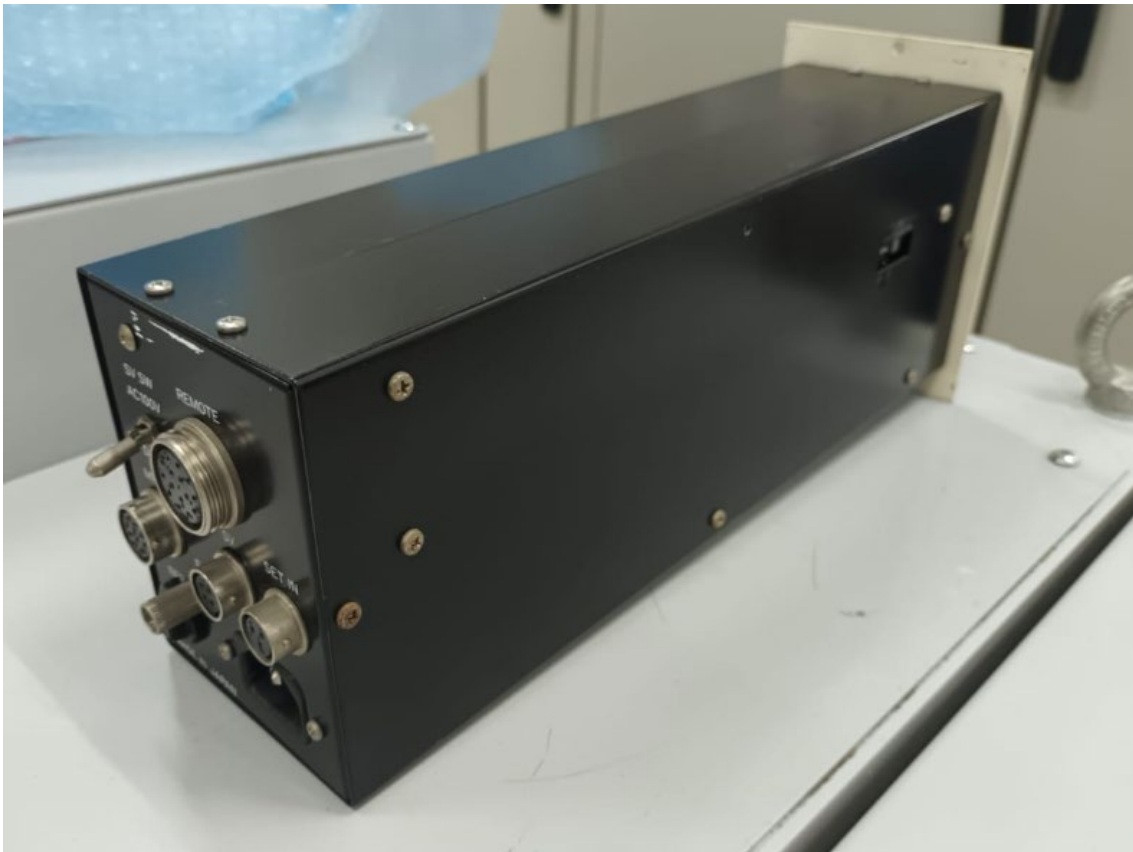
CONTROLADOR DE FLUXO DE MASSA

CONTROLADOR DE FLUXO DE GAS ARGONIO, modelo **FCS-10D11--V2 (50SCCM)** para uso no sistema de controle de gás argônio em máquinas de aplicação de tratamento antirreflexo para lentes oftálmicas Shincron, modelos CES.

O equipamento tem capacidade de leitura entre 0 e 100 SCCM e se comunica com as máquinas de AR através de conexões específicas, além de permitir controle remoto por cabos e possuir duas opções de alimentação 100Vac ou 24Vdc.







O controle remoto utiliza conectores RM21TP-15P, de 15 pinos que possuem as seguintes funções:

- 1 e 2 – Proteção (sinal de entrada)
- 3 e 4 – Start (sinal de entrada)
- 5 e 6 – Stop (sinal de entrada)
- 7 e 8 – Ok signal (sinal de saída)
- 9 e 8 – Start signal (sinal de saída)
- 12 e 8 – Remote signal (sinal de saída)
- 10, 11 e 15 – Sinal analógico de entrada (controle de fluxo)
- 13 e 14 – Saída de verificação analógica (0~10V)

O equipamento também dispõe de uma saída de tensão (SV) com conector RM12BPG-4PH, com voltagem igual a de alimentação, sendo o pino 1 o positivo, no caso de 25Vdc.

A saída MFC, que utiliza conector RM15QPS-10PH, é utilizado para as funções abaixo:

- 1 e 3 – Saída de tensão (pino 1+ e 3-) do controlador de fluxo de massa

2 e 6 – Configuração de tensão (pino 2+ e 6-) para o controlador de fluxo de massa

7 e 9 – Soft start – Esses pinos são normalmente fechados e abrem simultaneamente quando o sinal “Start” é ligado

4, 5 e 8 – Alimentação (pino 4 +15V, 5 15V e 8 terra)

A entrada de configuração (SET IN) utiliza conector RM21BPG-3PH e recebe +10V no pino 1, sinal + no pino 2 e sinal – no pino 3.